

## フランジの同時加工により精度を出して下さい

Process the flange at the same time to maintain the accuracy.

JK・JKWは2軸間のミスアライメントが許容できないタイプのカップリングです。従って、下図のようにサーボモータ取り付けフランジ部端面(a)及びインロー(b)、ボールネジ側ベアリング部(c)(d)を必ず同時加工し精度を出して下さい。(Fig.1)

JK. JKW cannot receive misalignment, therefore end of flange of ball screw installation part (a), in-low (b), bearing of ball screw side (c) (d) are processed at the same time. (concentricity, right angle, parallel) (Fig.1)

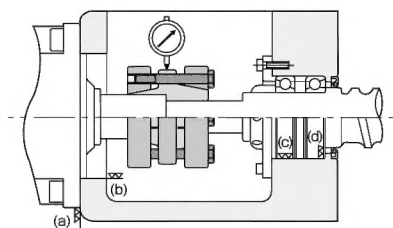


Fig.1

## 取り付けについて About installation

**軸表面のゴミ、サビ、汚れ等を拭き取して下さい。**

Wipe up the shaft surface to clean rust, dust, and dirt.

※包装時には防錆油が塗布してありますので、内径を軽く拭き取りそのままご使用下さい。

Rust protection oil is spread to this coupling for packing, therefore wipe the oil at the bore.

## 取り付け前の確認事項 Confirmation before installation

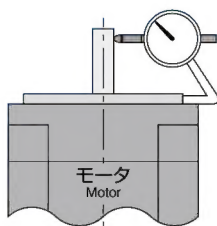


Fig.2

①モータ出力軸の振れ精度の確認をします。

Check the off centering accuracy of output motor shaft.

カップリングを取り付けるモータ出力軸の振れを測定する事により、心出し精度の基準値を把握し、カップリングの組み付けを開始します。図の様にモータ軸にダイヤルゲージを当て、振れ量を確認して下さい。(Fig.2)

Find the centering accuracy by measuring the output motor shaft before coupling installation. Set the dial gauge as picture for measuring the off centering of motor shaft. (Fig.2)

※モータの軸振れ量は各社にて規定されておりますが、この状態で心ズレを起こしている可能性があります。

Off centering amount of motor shaft is established by each manufacturer, however at this stage off centering might be already occurred.

## 組付け手順 How to install

※カップリングを軸に挿入する前にロックボルトが緩んでいる事を確認して下さい。

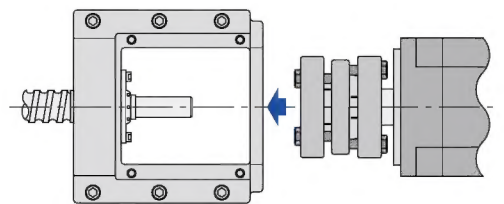
Confirm that coupling of locking screws are loose before installing to the shaft.

※カップリング内径部を拭きゴミ等を除去して下さい。

Wipe up the bore of coupling to clean the dust.

①サーボモータ軸へカップリングを挿入した後、従動側ハウジングへ挿入します。(Fig.3)

Install the coupling to servo motor shaft and move to housing. (Fig.3)



従動側フランジ  
Flange for follow side

サーボモータ軸  
Servo motor shaft

Fig.3

## 軸挿入量について (JK・JKW共通)

About shaft installation amount.

| 型 式<br>Type | 最小挿入寸法L1<br>Minimum installation amount<br>mm | 基本挿入寸法L2<br>Standard installation amount<br>mm |
|-------------|---|--|
| JK-63       | 25  | 28   |
| JKW-63      | 25  | 28   |

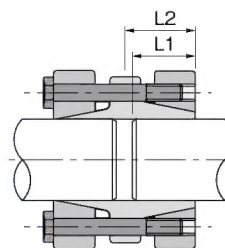


Fig.4

②ロックボルトを緩めた状態でJK・JKWをスライドさせストレスなく動く事を確認して下さい。

ストレスなく動く場合はカップリングの位置決めを行って下さい。

Confirm the JK JKW slides without any stress, when installing the coupling to follow shaft without locking.

③ロックボルトをトルクレンチにて対角の順に所定のトルクで締め付けて下さい。(Fig.5)

Use torque wrench for tightening the screws in diagonal direction. (Fig.5)

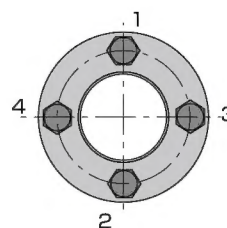


Fig.5

※ボディ外周部にあるつき回り防止孔にドライバー等を差し込んで固定し、締め付けを開始して下さい。

Insert the screwdriver to the hole at outside diameter to hold the coupling.

※トルクレンチでの締め付けは対角の順に最初は軽く(所定トルクの1/2程度)締め付け、その後所定トルクで締め付けて下さい。

Use torque wrench for tightening the screws lightly in diagonal direction (half of certain torque), later tighten with certain torque.